

## LNP™ LUBRICOMP™ DFP36 compound

30% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP\* LUBRICOMP\* DFP36 is a compound based on Polycarbonate resin containing 30% Glass Fiber, 15% PTFE/Silicone. Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound DFL-4536

Product reorder name: DFP36

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101344694		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE + силиконовая смазка (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Формовочная усадка-Поток (24 hr)	3.0E-3 to 5.0E-3	%	ASTM D955
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.080	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.12	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8710	MPa	ISO 527-2/1
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.0		
vs. Itself - Static	0.0		
Изгиб напряжения при разрыве <sup>1</sup>	0.0	%	ISO 178
Коэффициент износа			ASTM D3702 Modified
Ring	0.00	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	
Washer	0.00	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	180	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	740	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	49	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

Многоосная инструментальная Энергия удара	7.32	J	ISO 6603-2
--	------	---	------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			
-------------------------------------	--	--	--

0.45 МПа, Unannealed, 3.20 mm	146	°C	ASTM D648
-------------------------------	-----	----	-----------

1.8 МПа, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	144	°C	ISO 75-2/Af
--	-----	----	-------------

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	121	°C
-------------------	-----	----

Время сушки	4.0	hr
-------------	-----	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
---	-------	---

Задняя температура	293 to 304	°C
--------------------	------------	----

Средняя температура	310 to 321	°C
---------------------	------------	----

Передняя температура	321 to 332	°C
----------------------	------------	----

Температура обработки (расплава)	304 to 327	°C
----------------------------------	------------	----

Температура формы	82.2 to 110	°C
-------------------	-------------	----

Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
---------------	----------------	-----

Screw Speed	30 to 60	rpm
-------------	----------	-----

#### NOTE

1.	2 mm/min
----	----------

2.	80*10*4
----	---------

3.	80*10*4
----	---------

4.	80*10*4 mm
----	------------

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat